

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開  
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭55-159915

⑫ Int. Cl.<sup>3</sup>  
 B 27 K 3/00  
 B 27 D 5/00

識別記号 廣内整理番号  
 7628-2B  
 6850-2B

⑬ 公開 昭和55年(1980)12月12日  
 発明の数 1  
 審査請求 未請求

(全 3 頁)

④ 化粧单板の製造方法

② 特 願 昭54-69192  
 ② 出 願 昭54(1979)5月31日  
 ② 発明者 井東達雄  
 門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内  
 ② 発明者 中西俊雄

門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内  
 ② 発明者 塩崎秀俊  
 門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内  
 ② 出願人 松下電工株式会社  
 門真市大字門真1048番地  
 ② 代理人 弁理士 宮井瑛夫

明細書

1. 発明の名称  
化粧单板の製造方法
2. 特許請求の範囲
  - (1) スライス单板に防かび剤を付与した後、横・縦してフリッテとし、これをスライスすることを特徴とする化粧单板の製造方法。
  - (2) 前記防かび剤がプロムフェノールなどび/またはその誘導体である特許請求の範囲(1)項記載の化粧单板の製造方法。
  - (3) 前記防かび剤を前記フリッテ形成用の接着剤に混ぜ時にそのスライス单板の表面に塗布する特許請求の範囲(1)項記載の化粧单板の製造方法。
  - (4) 前記防かび剤を、原本をスライスして单板を得る工程において塗布する特許請求の範囲(1)項記載の化粧单板の製造方法。
  - (5) 前記防かび剤の塗布を、周囲を多孔体で形成しテンションバーを兼ねた塗布ローラにより行う特許請求の範囲(4)項記載の化粧单板の製造方

(1)

法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は化粧单板の製造方法に関するものである。

一般に、木質系の素材は、含水率が高い程かびが発生しやすく、特に吸湿飽和点以上になると数日間でかびが発生するため長期の保存ができないという問題がある。また、厚さ 0.2 ~ 0.3 mm のスライス单板を乾燥させることは含水率や吸湿率の管理などの問題があるため簡単でなく、单板での保存は困難であった。

したがって、この発明の目的は、長期間保存できる化粧单板の製造方法を提供することである。

この発明の特徴を第1図ないし第3図に基づいて説明する。すなわち、この化粧单板の製造方法は、第1図のようにスライス单板1に防かび剤2を付与した後、横・縦にフリッテ3とし、これをたとえば矢印Aで示すように横断面に対し一定角度でスライスして化粧单板4とすることを特徴とするものである。

(2)

- ・ なお、このフリッチャ3は図のように直方体に成形したときには化粧单板4が直角側を並することになり、凹凸型版で圧縮して変形フリッチャとしたときには板目柄の化粧单板を得ることができる。
- ・ ここで用いる防かび剤2としては、プロムフェノールなどとえば、ローブロムフェノール、ローブロムフェノール、ローブロムフェノール、ナトラン、プロムビスフェノールA、2-4ジプロムフェノールなどとし、これを水またはアセトン、メタノール、エタノール、メチルエチルケトン、プロピレンカーボナート、酢酸エチレン等の溶媒性溶剤に分散させて散布することが望ましい。また、その散布方法は、たとえば第1図のように近接して上下に設置した2つのロール5および6間にスライス单板1を通しながら上側のロール5でウレタン系発泡剤7を散布するとともに下側のロール6で防かび剤2を散布するようにすれば簡単に行なうことができる。そのまま、直ちにフリッチャ形成工程に供することができる。
- ・ このように、この方法はフリッチャ3を形成する

(3)

- ・ に示すように表面にスポンジラバー13を巻きつけた多孔管14で形成し、その多孔管14に防かび剤溶液15を供給してスポンジラバー13により单板10に散布するのである。
- ・ ここに用いる防かび剤としてはサンアイゾルA-100(三愛石油社製)の550 ppm水溶液、モターメータAM(日本カーリット社製)の100倍液、アルトッパー-33(武田薬品社製)の200倍液などが適当しく、また、その散布量は20~50 ml/cm<sup>2</sup>程度とし、その散布量の調整は多孔管14の孔のサイズ、单板10の進行速度、テンションローラ12の巻きなどにより行なう。
- ・ この散布方法を用いると、防かび性のすぐれた化粧单板を得ることができるうえ、リーリング時<sup>レ</sup>の单板10のしわや割れの発生が防止できるという効果もある。
- ・ なお、上記の説明においては防かび剤の单板への付与を散布により行ったが、浸漬その他の方法により付与してもよい。
- ・ 以上のように、この発明の化粧单板の製造方法

(5)

ためのスライス单板1に防かび剤2を散布するので、その防かび剤2がフリッチャ3内に全体的に十分ゆきわたり、これをスライスして化粧单板1としたときに全面にわたって防かび性を有するものとなり、また、ここに用いたプロムフェノール類によって、得られた化粧单板4に耐候性をも付与することができるという利点がある。

なお、ここに用いるスライス单板1はあらかじめ染色しておくことによってフリッチャ3をスライスしたときに鮮かな木目模様をもつ化粧单板4を得ることができる。

また、この方法においては、防かび剤2を原本からスライスした直後の单板に散布してもよい。すなわち、第2図に示すように原本8からロータリーレース刀9でスライスして得た单材单板1-0をリーリング棒11に巻きとる場合に生ずる单材单板1-0の左右のずれや衝打ちを防止するために、そのロータリーレース刀9とリーリング棒11の間に上下滑動自在のテンションローラ1-2を取けるとともに、そのテンションローラ1-2を第3回

(4)

は、スライス单板に防かび剤を付与した後、浸漬してフリッチャとし、これをスライスすることを特徴とするため、得られた化粧单板にかびを発生させることなく長期間にわたって保存できるという効果がある。

実施例1： 厚さ0.6 mmのマガシロ材からなる染色单板を、第1図に示した方法によってその表面にウレタン系の発泡剤を散布すると同時にその表面にローブロムフェノールを1.5%含むメタノール溶液を50 g/m<sup>2</sup>散布した後発泡圧縮してフリッチャを形成し、そのフリッチャを0.3 mmの厚さにスライスして化粧单板を得た。

この化粧单板は、4週間の放置後においてもかびが生じなかった。

一方、ローブロムフェノールを散布せずに同様にして形成した化粧单板は1週間の放置でかびが発生した。

また、これらの化粧单板について燃焼速度を比較したところ前者は後者の1/3であった。

実施例2： 厚さ1.0 mmのラブラ材からなる单

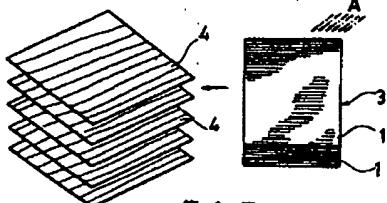
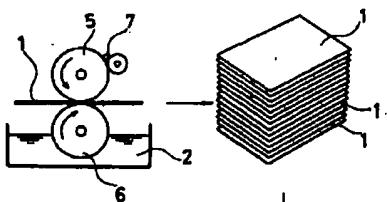
(6)

板を染色して乾燥後、アトラブロムビスフェノールAの20%メチルエチルケトン溶液を100g/kg噴霧して散布した。この單板を常法により表面、圧縮スライスして化粧單板を得たところ、2ヶ月間の放置後においても、かびが発生することなく、またその燃焼テストを行った結果、燃焼速度はアトラブロムビスフェノールAを付与していない化粧单板の1/4であった。

実施例3：ワウ材からなるスライス单板を染色した後、ロールコータにてその表面に70~80%のアーブロムフェノールの10%アセトン溶液を散布し、ついで含水率を15%まで乾燥した後、DB88310(ダイアゴンド工業社製のクロロブレンタッカス)を120g/kg散布して積層し、60°C、8kg/cm<sup>2</sup>で2時間プレスしてフリッヂを形成し、これを厚さ0.8mmにスライスして化粧单板を得た。この化粧单板は3週間の放置後においても防かび効果が十分で、かつ、燃焼速度は他の化粧合板の1/2であった。

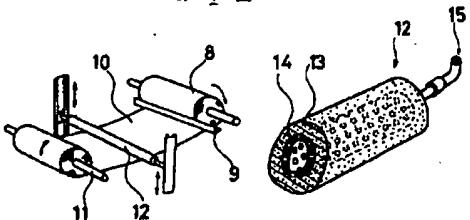
#### 4. 図面の簡単な説明

(7)

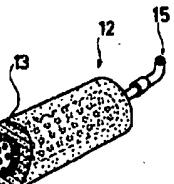


第1図

(8)



第2図



第3図

First Hit

End of Result Set



L5: Entry 1 of 1

File: DWPI

Dec 12, 1980

DERWENT-ACC-NO: 1981-12419D

DERWENT-WEEK: 198108

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Decorative plate mfr. - by treating sliced plate with ortho-bromo:phenol mildew proofi agent, laminating to form flitch and slicing

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD	MATW

PRIORITY-DATA: 1979JP-0069192 (May 31, 1979)



PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input checked="" type="checkbox"/> <a href="#">JP 55159915 A</a>	December 12, 1980		000	

INT-CL (IPC): B27D 5/00; B27K 3/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 55159915A

BASIC-ABSTRACT:

Sliced plate is treated with a mildew proofing agent and laminated to form a flitch then the flitch is sliced to mfr. a decorative plate. Mildew proofing agent is bromophenol (deriv.). Back side of sliced plate is coated with adhesive and mildew proofing agent to form flitch. Coating of the mildew proofing agent is carried out in step of forming decorative plate by slicing raw wood. Coating of the mildew proofing agent is carried out using a coating roll formed of a porous substance on the circumference and combining with a tension bar.

In an example, a dyed single wood plate 0.6 mm thick was coated with polyurethane adhesive on the right side and coated with a methanol soln. contg. 15% o-bromophenol on the back side at g/sq.m at the same time, laminated then pressed to form a flitch. Flitch is sliced to mfr. a decorative plate. When the plate is allowed to stand for 4 weeks, there is no mildew generation.

TITLE-TERMS: DECORATE PLATE MANUFACTURE TREAT SLICE PLATE ORTHO BROMO PHENOL MILDEW PROOF AGE LAMINATE FORM FLITCH SLICE

ADDL-INDEXING-TERMS:

POLYURETHANE ADHESIVE

DERWENT-CLASS: C03 D22 E14 F09 P63

CPI-CODES: C10-E02; C12-A01; C12-A02; D09-A01B; E10-E02F; F05-B; F05-B01;

CHEMICAL-CODES:

Chemical Indexing M2 \*01\*

Fragmentation Code

H4 H6 M320 M280 G100 M531 H401 H441 H603 P002